



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juli 2014

Produktinformation



DELTRON® Progress UHS DG

*Ultra-High Solids
Direct Gloss Colour*

PRODUKTER

<i>Deltron Progress UHS DG pigment</i>	D60xx
<i>Deltron UHS härdare</i>	D8302
<i>Förtunning</i>	D8717/D8718/D8719/D8720
<i>Accelererad förtunning</i>	D8714

För matt finish, halvblank finish och strukturfinish eller lackering av flexibla underlag:

<i>Deltron Matting Base</i>	D8456 för att få ett matt eller halvblankt utseende
<i>Deltron Plasticiser</i>	D814 för att mjuka upp lack ovanpå ett flexibelt underlag
<i>Deltron Matt Flexibiliser</i>	D819 för att skapa ett matt/halbblankt utseende ovanpå ett flexibelt underlag
<i>Deltron Texture Additive</i>	D843 för att få en "mockaeffekt" med fin struktur
<i>Deltron Leather Grain Additive</i>	D844 för att få en grövre och mer markerad strukturfinish

PRODUKTBESKRIVNING

Deltron Progress UHS DG är ett topplack med hög opacitet och hög halt av torrvara som passar för alla typer av reparationer. Den återger befintlig lack i solid direktglansulör.

FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG



Applicera över ursprungliga ugnstorkade lacker eller PPG:s 2K primers.:

* Se delen "Resultat och begränsningar".



Avfetta alla ytor som ska lackeras med lämpligt underlagsrengöringsmedel från PPG före våtslipning med P600-800-papper eller torrslipning med P360-400-papper.

Tvätta av rester och torka noggrant före omtvättning med lämpligt underlagsrengöringsmedel från PPG. Se tekniskt datablad ***Deltron Cleaners RLD63V***.

Vi rekommenderar att du använder en klibbduk.



BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blanda kulören noga i minst 2 minut innan du tillsätter härdare och förtunning. Blandning efter vikt är den mest exakta metoden för att få en lack som är färdig att användas. Om emellertid blandning efter volym är nödvändig kan du använda förhållandena nedan:

Blandningsförhållanden med D8302 UHS härdare:

	<u>Efter volym</u>
Deltron Progress UHS	2,5 vol
UHS härdare	1 vol
Förtunning	0,7 vol

- Välj förtunning utifrån appliceringstemperatur och torkningskrav.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>System</u>	<u>UHS härdare</u>	<u>Förtunning</u>	<u>Ugnstorkning</u>
Express	D8302	D8714	15 min i 60 °C
Medel	D8302	D8717/D8718/8719	35 min i 60 °C
Långsamt – för höga temperaturer	D8302	D8720	35 min i 60 °C

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

<i>Brukstid</i>	Med D8714	15–20 minuter
	Med D8717/18/19/20	1,5–2 timmar
<i>Sprutviskositet</i>	19–24 sekunder DIN4 i 20 °C	

APPLICERING OCH AVLÜFTNING



Sprutpistolsinställning:

Sprutpistol för VOC-produkter 1,3–1,6 mm

Konventionell tvålayersprocess

Applicering

Applicera 2 enkla sprutvarv för att få en torr filmtjocklek på ~60 mikron.

Avluftning mellan sprutvarven

5 minuter

Avluftning före ugnstorkning eller IR-torkning

Inget krav före ugnstorkning, 5 minuter före IR-torkning.

Snabb engångsprocess

Applicering

Applicera 1 medeltjockt och 1 tjockt sprutvarv så att en torr filmtjocklek på 50–60 mikron bildas.

Det första sprutvarvet bör appliceras på samtliga reparationspaneler innan det andra sprutvarvet appliceras.

Avluftning mellan sprutvarven

Om det är färre än 3 paneler, 2–3 minuter avluftning.

Om det är fler än 3 paneler krävs ingen avluftning.

Avluftning före ugnstorkning eller IR-torkning

Inget krav före ugnstorkning, 5 minuter före IR-torkning.



TORKTIDER



Torktider: **

- *Genomtorr i 20 °C* 16 timmar med D8714 accelererad förtunning
Rekommenderas inte med D8717/18/19/20
- *Genomtorr i 60 °C* 15 minuter – med D8714
35 minuter – med D8717/18/19/20
- *Genomtorr vid IR-torkning* 6–8 minuter – medelhög
(IR-torkning är beroende av kulör)



** Torktiderna gäller för angiven objektstemperatur. Ytterligare tid ska läggas till i de angivna tiderna för att objektet ska uppnå rekommenderad temperatur.

Total torr filmtjocklek: 50–70 µm

Teoretisk täckförmåga: 8–9 m²/l
Förutsätter 100 % överföringseffektivitet och torr filmtjocklek enligt angivelse.

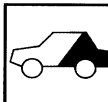
REPARATION OCH OMLACKERING



Avslipning:

Viktigt före omlackering för att säkerställa god fästförmåga
P400 (torr)
P800 (våt)

Tid för över-/omlackering:



- *Framtvingad torkning i 60 °C eller IR-torkning* 1 timme efter avkylning
Min 24 timmar
 - *Lufttorka i 20 °C*
- Lacka över med:*

PPG 2K primer, ENVIROBASE® High Performance, Deltron GRS topplack

POLERING



Om polering krävs, t.ex. för att ta bort smuts, bör den utföras 1–24 timmar efter angiven torktid. Använd PPG Specialty Polishing system SPP1001.

UTFLYTNINGSREPARATION

- Applicera *Deltron Progress UHS DG* enligt informationen ovan.
- Applicera *Deltron UHS klarlack* över reparationskanten.
- Tona ut skarvkanten med D8731 Aerosol Spot Blender eller D8430 Spot Blender.
- Se datablad nr: RLD 299V för en lyckad reparation.



RESULTAT OCH BEGRÄNSNINGAR



Använd INTE *Deltron* tillsatsmedel - D885, D886 eller D818 – med *Deltron Progress* UHS DG topplacker.

Aktivering och förtunning ska utföras precis före applicering.

Gör färdigt appliceringen så snart som möjligt efter aktiveringen.

RENGÖRA UTRUSTNING

Rengör all utrustning noga med rengöringsmedel eller förtunning efter användning.

MATT FINISH, HALVBLANK FINISH OCH STRUKTURFINISH LACKERING AV FLEXIBLA UNDERLAG

För att få en matt finish, halvblank finish eller strukturfinish med *Deltron Progress* UHS måste ett matt, flexibelt eller strukturtillsatsmedel tillsättas i blandningen. Tillsatsmedel krävs även när UHS appliceras ovanpå ett flexibelt underlag (vanligtvis plast). Nödvändiga tillsatsmedel och rätt blandningsförhållanden efter volym och/eller vikt anges på mikrokorten, eller i de elektroniska systemen, om det är relevant eller i tabellerna nedan.

Spruttrycket ska ökas med 10 % för att uppnå en jämn finish på stora ytor när strukturtillsatser används.

Blandningsförhållande efter volym:

Underlag	Utseende	<i>Deltron</i> UHS Colour	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS Härdare	Förtunning
HÅRT	Halvblank	2 vol	2 vol					1 vol	1 vol
	Matt	1,5 vol	2,5 vol					1 vol	1 vol
	Matt struktur	2 vol	1 vol	3 vol				1 vol	2 vol
	Grov struktur	2 vol	1 vol		1,5 vol			1 vol	1 vol

Blandningsförhållande efter volym:

Underlag	Utseende	<i>Deltron</i> UHS Colour	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS Härdare	Förtunning
FLEXIBEL T	Glans	2 vol					0,5 vol	1 vol	0,4 vol
	Halvblank	2 vol	2 vol			0,5 vol		1 vol	0,6 vol
	Matt	1,5 vol	2,5 vol			0,5 vol		1 vol	0,6 vol
	Matt struktur	2 vol	1 vol	2 vol		0,5 vol		1 vol	2 vol
	Grov struktur	2 vol	1 vol		1 vol	0,5 vol		1 vol	1 vol



DELTRON PROGRESS UHS DG TABELL FÖR BLANDNING EFTER VIKT

Den vikt som krävs för härdare och förtunning vid vissa volymer av blandade kulörer för att tillverka en lack som färdig att använda finns angiven nedan. Vikten motsvarar blandningsförhållandet: 2,5 delar *Deltron Progress UHS DG* kulör: 1 del D8302 härdare: 0,7 delar D8714/17/18/19/20 förtunning.

Blanda kulören noga innan du tillsätter härdare och förtunning.

TARERA vågen efter blandning eller när kulören mätts upp. Vikterna för härdare och förtunning är **KUMULATIVA**. **TARERA INTE VÅGEN MELLAN TILLSATSERNA.**

Mängden UHS DG kulörblandning	Slutlig färdigblandad mängd (vid förhållandet 2,5/1/0,7)		Vikt för D8302 UHS härdare	Vikt för D8714/17/18/19/20 förtunning
Liter	Liter		Gram	Gram
0,10	0,17	TARERA	41	64
0,20	0,33		82	129
0,25	0,42	VÅGEN	106	163
0,50	0,84		212	326
1,00	1,68		414	644

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i EU-direktivet.

Obs!

När den här produkten används i kombination med D8456, D814, D819, D843 eller D844 bildas en lackyta med särskilda egenskaper som definieras av EU-direktivet.

I dessa specifika kombinationer: EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.e) i färdigblandad form är max 840 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 840 g/liter VOC.

HÄLSA OCH SÄKERHET



Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet, som även finns på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,



DELTRON® och ENVIROBASE® är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries, Inc.
Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD287V
Sida 5 av 5



England.

Copyright © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt.

Tel.: +44 (0)1449 771775 Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som

Fax: +44 (0)1449 773480 är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc.